

Date: Wednesday, 6/26/2006 4:10:13 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

SPL IT-1

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : COVER ASSEMBLY
 Job Number : 27724
 Estimate Number : 11132
 P.O. Number : N/A Part Number : D3119041
 This Issue : 6/28/2006 S.O. No. : N/A Drawing Number : D3119 REV B
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : N/A Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : B
 Previous Run : 27237 Material : N/A
 Due Date : 7/30/2006 Qty: 9 Um: Each
 Written By : See comment below
 Checked & Approved By : 06 06 29
 Comment : Est: A03.02.24 New Issue KJ/RF

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 1578

D3119-041 Cover Assembly as per Dwg D3119

Supplier: Delastek

Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick

Material release note required

CJ 06/29/06 (4)

2.0 D3119041P Cover Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

CUSHION

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect for Transit Damage

Ensure Material Release Note is attached

AP 06/08/14 (3)

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

06/08/16 (3)

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: CA 42

06/08/18 ml (3)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☐ No ☒ DQA: ☒ Date: 06/09/18

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Wednesday, 6/28/2006 4:10:13 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27724

Part Number: D3119041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

③
D 06/28/18

Job Completion



Ce 06-28-18

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

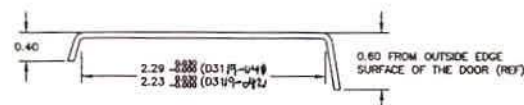
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

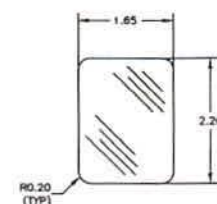
QA: N/C Closed: _____ Date: _____



RELEASED
04.11.17



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

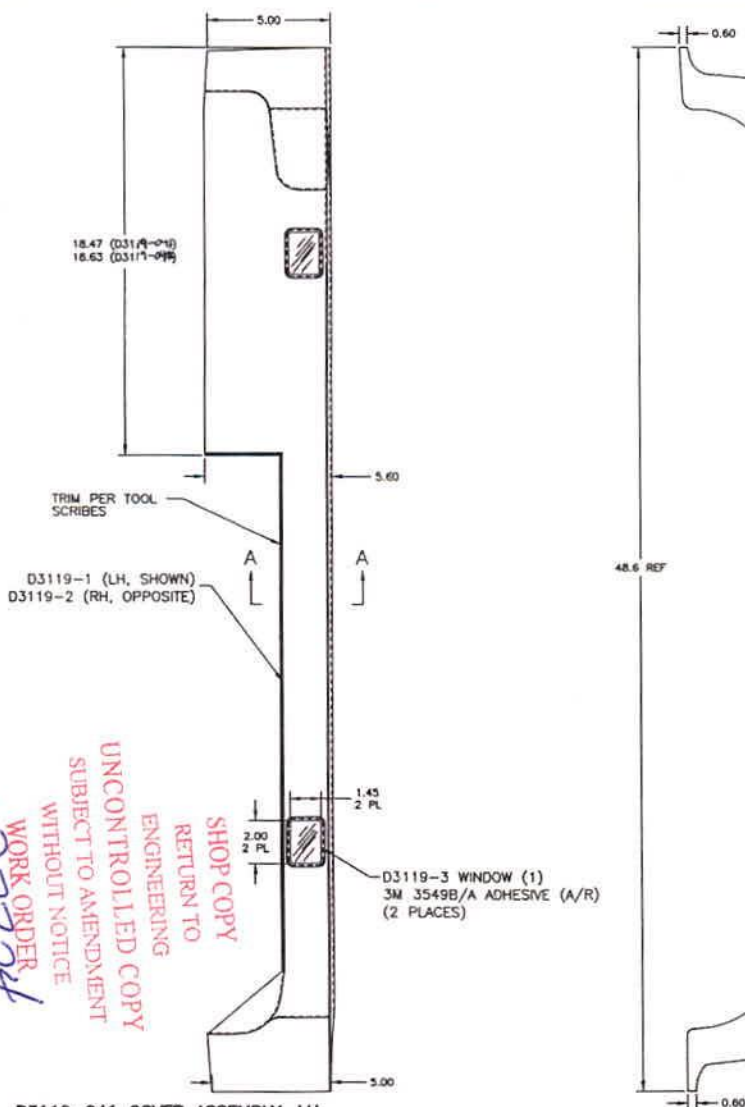
GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN		
CHECKED		
DATE	04.11.17	TITLE
		COVER ASSEMBLY
		SCALE
		NTS
		REV. B
		SHEET 1 OF 1
		DART AEROSPACE LTD.
		WARRIMUR, ONTARIO, CANADA



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

NO. 27724
WORK ORDER
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
UNCONTROLLED COPY
ENGINEERING
RETURN TO
SHOP COPY



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494**

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10826
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
11/08/06	29/06/06	4739	C. Lavoie		PO00001578		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
4	1	3	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy Dwg Rév.: B JOB: 37470 QTÉ: 3 <			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

Mercredi, 2006-07-05 07:32:32

Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 37470
 Numéro Soumission : 1723
 Numéro B.A. :
 Date : 2006-07-05 No. B.V. :
 Révisé Rev. : NC
 Rem. fois : - - Type :
 Ob précédente : 35896



Nom Dessin : COVER ASSY
 Numéro Article : DKC135-0001
 Numéro Dessin : D3119
 Projet Numéro : DKC135
 Révision dessin : B
 Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
 Date Dûe : 2006-07-07 Qté: 4 Udm: UNITE

4 Udm: UNITE

crit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires :
 N° de pièce Dart D3119-041
 N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la
 révision B (Clarification)

Split 1x 13/07

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

APL0009

Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"

Commentaire Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.45 FEUILLE(s)
 Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : 1-5638-1

2.0

THERMOFORMAGE 1

THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE



Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs
 THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
 16" x 62" x .060" Thk.

F.O: 11-07-06



Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)



Quantité: 4 Date : 11-7-06 Sceau:

Quantité: Date : Sceau:

4 Drape
 Refait 4 pièces



3.0

TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs
 TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37470Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 4 Date: 11-07-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

4.0 APL0010

Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot: 2719

5.0 TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 4 Date: 12-07-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

6.0 AAC0265

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot: 1-5666-1

EXP: 8 dec. 06

7.0 PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37470Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 4 Date: 12-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

F.D. 13-0704

split 1x 13/7

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 3 Date: 11-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

10.0 IDENTIFICATION 3 IDENTIFICATION COMMERCIALE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-041

Date de fabrication: _____

N° de work Order: _____

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 3 Date: 11-08-06 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37470Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité:

3

Date :

11/8/04

Sceau:



Quantité:

Date :

Sceau: